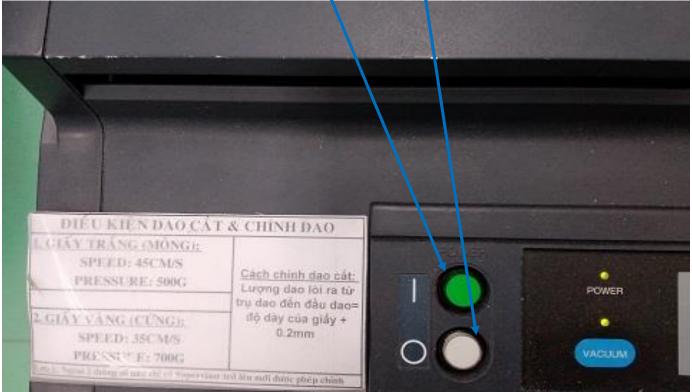
# **CĂT MASTER PATTERN**

# CẮT MASTER PATTERN (ÁP DỤNG CHO HÀNG WB, WI)

### Bước 1: Chuẩn bị máy

Đặt giấy vào vị trí chuẩn trên bàn cắt, dán băng keo 4 cạnh ->điều chỉnh lưỡi dao cao hơn độ dày giấy cắt 0.2mm -> Khởi động máy (nút màu xanh) -> bật hơi (VACUUM) ->điều chỉnh điều kiện cắt(trang1/4) CONDITION giấy trắng speed: 45cm/s, Pressure: 500g giấy vàng speed: 35cm/s, Pressure: 700g -> enter



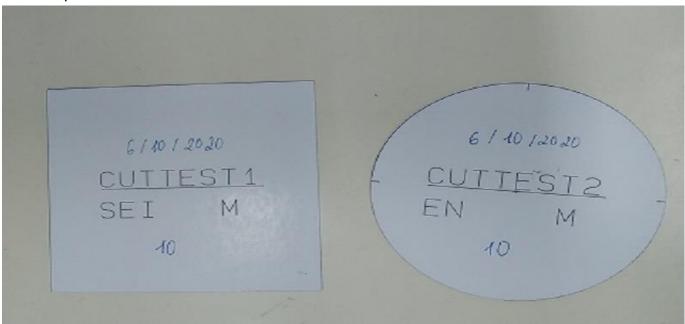


#### Bước 2: Kiểm tra độ chính xác và thiết lập dữ liệu để cắt

### 1. Cắt test để kiểm tra độ chính xác của máy:

a. Trước khi cắt master phải kiểm tra độ chính xác của máy bằng cách cắt hình vuông cạnh 10cm hình tròn đường kính 10cm

Tên dữ liệu cắt test hình vuông: TE ST CUTTEST1 Tên dữ liêu cắt test hình tròn: TE ST CUTTEST2



b. Sau khi cắt test hình tròn và hình vuông thì dùng thước đo lại rồi ghi nhận và ký tên vào form dưới. Dung sai +/- 0.5mm

Nếu kết quả đo **OK** thì tiến hành cắt master, nếu kết quả **NO** thì báo Supervior để giải quyết.

# 品質記録

# パターンカッター性能確認記録

年 月 確認日(ngày) 時間 thời gian 担当 kết quả đo 判定 người phụ trách 備考 ghi chú

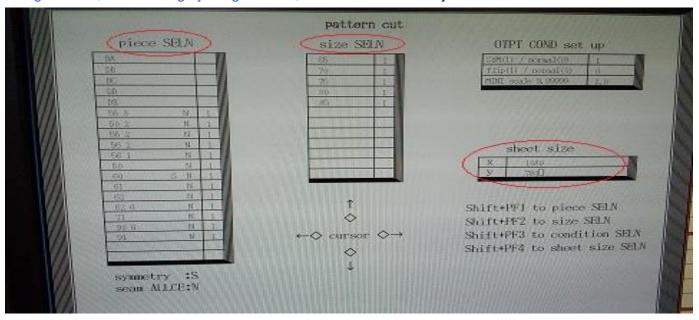
#### 2. Thiết lập dữ liệu để cắt:

#### a. Gọi mã hàng

Vào cad -> D/B management -> save & search on DB -> search for style -> nhập năm, mùa, tên mã hàng -> enter -> chọn mã hàng '->All-> procd ->yes -> yes

### b. Thiết lập pattern và size cần cắt

Output preparation -> select style number -> chọn mã hàng cần cắt master -> cut -> cuter-1 -> piece specification -> xuất hiện bảng như hình '-> nhập 1 ở ô cạnh piece, size sẽ cắt (dùng mũi tên trên bàn phím để di chuyển trong bảng)'->nhập chiều rộng và chiều dài vào hệ số tương ứng Y, X đối với giấy trắng X=1080, Y=780 với giấy vàng X=1190, Y=824 -> F10 -> entry



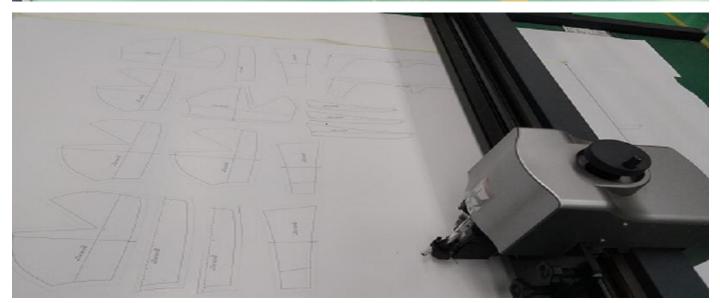
## Bước 3: Chuyển dữ liệu qua máy cắt

Plotter output -> cutter-1 -> chọn dữ liệu cắt -> output all pieces -> procd -> yes

		SON Cuttur-			MALE .	Should one
20 mg month #201 mg		Special Control	IBI II: UH		CHILIT	contests:
2 2 2 10000	Target Cod	100 700	- ER - E	9/8 (0)8		tend
THE RESERVE	District of	300	100	ESST WILL A	Y BH W	2 May 2 1/2
OF REAL PARTY.	inter on	1100 TOP	19. 3	Contract of the last of the la	90 + 1 http://	CONTRACTOR OF THE PARTY OF THE
S II DEED	adjust 100	1196 124	III III		21 200	Eq. 100
TO BY DE PENDENT	lictio and	HEAT AND	THE RESERVE	1000		DC owner
						China China
		1				
					1 0	
					-	
						165 3
		-	1	1	100	OUT D
						No.
						title men
						-
					-	HW and
						ON THE
test a annalise type.						La redi
						100 100 100

Bước 4: Tiến hành cắt master pattern





Bước 5: Ghi nhận các mục vào bảng quản lý pattern master sau khi cắt xong

	BÅNG QUẢN LÝ PATTERN MASTER								
NĂM MÙA	MÃ HÀNG	SIZE	SÓ pcs	NGÀY CÁT	NGƯỜI CÁT	NGƯỜI KIẾM TRA	NGÂY NHẬN	NGƯỜI NHẬN	GHI СНÚ

# Các hạng mục chú ý:

- 1. Trường hợp lúc cắt tại khâu cắt, khi kiểm tra bằng mắt thường nếu thấy đường cắt có vấn đề ( ví dụ như lệch, nhìn bất thường...) thì Cắt sẽ liên lạc qua Cad Nhật
  - 2. Trường hợp trong quá trình Kỹ thuật kentou nếu phát hiện master có vấn đề về dấu notch, về vị trí

đường may, về vị trí gắn dây vai hay vị trí may bone, .....có vấn đề thì Kỹ thuật sẽ trực tiếp liên lạc với Kỹ thuật Nhật.